

First Hit

End of Result Set

☐ Generate Collection Print

L1: Entry 1 of 1

File: EPAB

May 7, 1997

PUB-NO: EP000771599A1

DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 771599 A1

TITLE: Binder based on polyurethanes for producing foundry mould and core compositions

PUBN-DATE: May 7, 1997

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

TORBUS, MAREK DR

DE

LADEGOURDIE, GERAD PHILIPPE MAR

DE

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

HUETTENES ALBERTUS

DE

APPL-NO: EP96116921

APPL-DATE: October 22, 1996

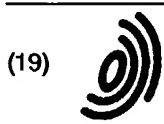
PRIORITY-DATA: DE19542752A (November 1, 1995), DE19612017A (March 15, 1996)

US-CL-CURRENT: 205/687INT-CL (IPC): B22 C 1/22; C08 G 18/54; C08 K 5/10

EUR-CL (EPC): B22C001/22; C08G018/08, C08G018/54 , C08L075/04

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O> The polyurethane-based binder system (I) for foundry mould materials, contains a phenolic resin (A) with free OH groups and a polyisocyanate (B) with monomethyl esters of fatty acid(s) (C) with a chain of 12 or more C atoms as solvent or solvent component for (A) and/or (B). Also claimed are: (i) a process for the production of (I), in which (A) and/or (B) is/are dissolved in (C); and (ii) the production of foundry moulds and cores from a moulding material containing (I) as binder. moulds and cores from a moulding



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 771 599 A1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
07.05.1997 Patentblatt 1997/19

(51) Int. Cl.⁶: **B22C 1/22**, C08G 18/54,
C08K 5/10

(21) Anmeldenummer: 96116921.6

(22) Anmeldetag: 22.10.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FI FR GB IE IT LI LU NL PT SE
Benannte Erstreckungsstaaten:
RO SI

(30) Priorität: 01.11.1995 DE 19542752
15.03.1996 DE 19612017

(71) Anmelder: Hüttenes-Albertus
Chemische-Werke GmbH
D-40549 Düsseldorf (DE)

(72) Erfinder:
• Torbus, Marek, Dr.
46800 Krefeld (DE)
• Ladegourdie, Gérard Philippe Mario
40237 Düsseldorf (DE)

(74) Vertreter: Eikenberg, Kurt-Rudolf, Dr. Dipl.-
Chem.
Patentanwalt
Schackstrasse 1
30175 Hannover (DE)

(54) **Bindemittelsystem auf Polyurethan-Basis für Formstoff-Mischungen zur Herstellung von Giessformen und Kernen**

(57) Beschrieben wird die Verwendung von höheren Fettsäuremethylestern, d.h. von Monomethylestern von Fettsäuren mit einer Kohlenstoffkette ab 12 C-Atomen, beispielsweise von Rapsölmethylester, als alleiniges Lösungsmittel oder Lösungsmittel-Bestandteil für einzelne oder beide Komponenten von Gießerei-Formstoff-Bindemitteln auf Polyurethan-Basis, deren Komponenten ein freie OH-Gruppen enthaltendes Phenolharz und ein Polyisocyanat als Reaktionspartner umfassen. Die Fettsäuremethylester können dabei das alleinige Lösungsmittel sein, sie können zumindest für das Polyisocyanat auch zusammen mit hochsiedenden aromatischen Kohlenwasserstoffen eingesetzt werden (wobei dann der Anteil der Fettsäuremethylester im Lösungsmittel den Anteil der Kohlenwasserstoffe überwiegen soll), und sie können zumindest für das Phenolharz unter Zusatz von Lösungsmitteln höherer Polarität eingesetzt werden.

Durch die Verwendung von Fettsäuremethylestern ergeben sich erhebliche Vorteile. Insbesondere kann auf den bislang stets erforderlich gewesenenen Zusatz von hochsiedenden aromatischen Kohlenwasserstoffen ganz oder weitgehend verzichtet werden.

EP 0 771 599 A1

Beschreibung

Bei der Herstellung von Gießformen und Kernen werden in großem Umfang Bindemittel-Systeme auf Polyurethan-Basis eingesetzt. Hierbei handelt es sich um Zweikomponenten-Systeme, deren eine Komponente aus Polyolen mit mindestens zwei OH-Gruppen im Molekül und deren andere Komponente aus Polyisocyanaten mit mindestens zwei NCO-Gruppen im Molekül besteht. Diese beiden Komponenten werden in gelöster Form einem körnigen Formgrundstoff (meistens Sand) zugemischt und durch Zugabe eines Katalysators zur Aushärte-Reaktion gebracht.

In einem typischen Beispiel solcher Systeme ist das Polyol ein freie OH-Gruppen enthaltendes Praekondensat aus Phenol oder Phenolverbindungen mit Aldehyden (nachfolgend kurz "Phenolharz" genannt) und das Polyisocyanat ein aromatisches Polyisocyanat wie beispielsweise Diphenylmethandiisocyanat. Als Katalysator kommen tertiäre Amine zum Einsatz. Je nach dem, ob man nach dem Coldbox-Verfahren oder dem No-Bake-Verfahren arbeitet, erfolgt die Zugabe des Katalysators entweder zusammen mit den übrigen Bestandteilen des Bindemittelsystems unmittelbar vor der Verarbeitung der Formstoff-Mischung, oder aber erst nach dem Einbringen der zunächst ohne den Katalysator hergestellten Formstoff-Mischung in ein Formwerkzeug, in dem die Mischung mit dem Amin in gasförmigen Zustand begast wird.

Lösungsmittel sind bei derartigen Systemen erforderlich, um die Komponenten des Bindemittels beim Vermischen mit dem Formgrundstoff in einem ausreichend niedrig-viskosen Zustand zu halten. Dies gilt für die Phenolharze, die aufgrund ihrer höheren Viskosität regelmäßig ein Lösungsmittel benötigen, trifft aber auch auf die Polyisocyanate zu. Ein Problem bildet dabei die Tatsache, daß die beiden Bindemittel-Komponenten unterschiedliche Lösungsmittel-Typen benötigen. So sind im allgemeinen unpolare Lösungsmittel gut für Polyisocyanate geeignet und nur weniger gut mit Phenolharzen verträglich, während für polare Lösungsmittel das umgekehrte gilt. In der Praxis werden deshalb normalerweise Gemische von polaren und unpolaren Lösungsmitteln eingesetzt, die auf das jeweilige Bindemittelsystem abgestimmt sind. Die einzelnen Bestandteile dieses Gemischs sollen dabei im übrigen keinen zu niedrigen Siedebereich haben, damit das Lösungsmittel nicht durch Verdunstung zu rasch unwirksam werden kann.

Als unpolare Lösungsmittel dienen bisher bevorzugt hochsiedende aromatische Kohlenwasserstoffe (meistens in Form von Gemischen) mit einem Siedebereich oberhalb von etwa 150° C bei Normaldruck, und als polare Lösungsmittel sind u.a. bestimmte ausreichend hochsiedende Ester zum Einsatz gekommen, wie z.B. die in der DE-PS 27 59 262 beschriebenen "symmetrischen" Ester, bei denen sowohl der Säurerest als auch der Alkoholrest eine im gleichen Bereich liegende, relativ große Anzahl von C-Atomen (etwa 6 - 13 C-Atome) aufweist.

Bei allen Vorteilen der Polyurethan-Bindemittel für die Gießertechnik war es stets ein schwerwiegender Nachteil, daß sie durch Ausdunstungen und Ausgasungen zu einer erheblichen Arbeitsplatzbelastung führen, die auch meist nicht durch Schutzmaßnahmen wie Abzugshauben oder dgl. abgefangen werden kann. Zwar hat die Entwicklung bei den Harzen inzwischen durch Verminderung des Restgehalts an freiem Formaldehyd bzw. freiem Phenol zu Produkten mit sehr geringer Belastung geführt, und auch bei den von Hause aus unangenehm riechenden Estern hat der Einsatz der vorerwähnten symmetrischen Ester in dieser Hinsicht eine spürbare Verbesserung gebracht, aber geblieben ist das Problem der Arbeitsplatzbelastung durch die hochsiedenden Aromaten, auf die bislang nicht verzichtet werden konnte. Diese Aromaten sind normalerweise alkylsubstituierte Benzole, Toluole und Xylole. Sie können aber auch, um einen möglichst hohen Siedepunkt zu gewährleisten, Verbindungen mit kondensierten Benzolkernen, also Naphtaline usw. enthalten, die zu den gesundheitsgefährdenden Stoffen zählen und nicht nur nach erfolgtem Abguß, sondern auch schon bei der Herstellung der Formstoffmischungen freigesetzt werden.

Hier will die Erfindung Abhilfe schaffen. Erfindungsgemäß wird dies, kurz gesagt, erreicht durch die Verwendung von Methylestern von höheren Fettsäuren als Lösungsmittel oder Lösungsmittelbestandteil für einzelne oder beide Komponenten der Polyurethan-Bindemittel. Unter dem Begriff "Methylester von höheren Fettsäuren", kurz Fettsäuremethylestern, werden hierbei alle Monomethylester von Fettsäuren mit einer Kohlenstoffkette ab 12 C-Atomen verstanden. Diese Methylester lassen sich durch Umesterung von üblicherweise als Triglyceride vorliegenden Fetten und Ölen pflanzlichen oder tierischen Ursprungs oder durch Veresterung von Fettsäuren, die aus solchen Fetten und Ölen gewonnen sind, problemlos herstellen.

Rapsölmethylester ist ein typisches Beispiel eines Esters auf Basis pflanzlicher Öle und stellt ein gut geeignetes Lösungsmittel dar, zumal er als Dieseldieselkraftstoff in ausreichender Menge preisgünstig zur Verfügung steht. Ebenso sind jedoch auch die Methylester anderer pflanzlicher Öle, wie beispielsweise des Sojaöls, Leinöls, Sonnenblumenöls, Erdnußöls, Holzöls, Palmöls, Kokosöls, Rizinusöls und/oder Olivenöls einsetzbar. Und auch Seetieröle, Talge und tierische Fette können als Ausgangsstoffe für erfindungsgemäß verwendbare Methylester dienen.

Die als Ausgangsmaterial dienenden Fette und Öle können in beliebiger Mischung vorliegen. Sie müssen auch keine frischen und reinen Natur-Produkte sein; es kann sich ebenso um gehärtete oder sonstwie in der C-Kette veränderte Fette und Öle handeln. Auch Abfallöle und Abfallfette, wie z.B. gebrauchtes Speiseöl oder Frittierfett sind als Ausgangsmaterial für die erfindungsgemäß verwendbaren Methylester einsetzbar. Es ist somit ein weiterer Aspekt der Erfindung, daß für diese umweltbedenklichen Altmaterialien eine geeignete Verwertungsmöglichkeit zur Verfügung gestellt wird.

Die Erfindung beruht auf der überraschenden Erkenntnis, daß die polare Lösungsmittel darstellenden Fettsäure-

methylester überraschenderweise ganz hervorragend die Funktion der bislang erforderlichen unpolaren Lösungsmittel übernehmen und diese damit ganz oder weitgehend ersetzen können. Damit gelingt es erstmals, ein Lösungsmittel zur Verfügung zu stellen, das einheitlich für beide Komponenten eines Polyurethan-Bindemittelsystems geeignet ist und den Einsatz von unpolaren Lösungsmitteln, insbesondere von hochsiedenden Aromaten entbehrlich machen kann.

5 Angesichts der Tatsache, daß alle bisher für Polyurethan-Bindemittelsysteme vorgeschlagenen polaren Lösungsmittel nicht ohne zusätzliche unpolare Lösungsmittel verwendbar sind, war dieses Ergebnis nicht zu erwarten.

Vor allem aus Gründen des Umweltschutzes ist ein 100 %-iger Ersatz der hochsiedenden Aromaten durch Fettsäuremethylester bevorzugt, denn dann kommen die ökologischen Vorteile der Erfindung in vollem Umfang zum Tragen. Es ist aber auch möglich, diese Methylester zusammen mit hochsiedenden aromatischen Kohlenwasserstoffen einzusetzen, wenn dies in Einzelfällen zweckmäßig sein sollte. Sofern dabei der Anteil der Fettsäuremethylester den Anteil der Kohlenwasserstoffe überwiegt, sind die ökologischen Vorteile der Erfindung ebenfalls noch ausreichend deutlich vorhanden, wenngleich auch in einem graduell mit abnehmenden Gehalt an Methylestern abgeschwächten Ausmaß. Insgesamt wird also durch die Erfindung auch dann, wenn die Methylester zusammen mit geringeren Mengen an Aromaten eingesetzt werden, eine umweltverträgliche Variante zu den üblichen Bindemittel/Lösungsmittel-Systemen zur Verfügung gestellt, die in ihrer gießtechnischen Leistungsfähigkeit nicht hinter diesen üblichen Systemen zurückbleibt.

15 Natürlich sind auch Lösungsmittel mit einem Gehalt an Fettsäuremethylestern und hochsiedenden Aromaten einsetzbar, bei denen umgekehrt der Anteil an Aromaten den Anteil an Fettsäuremethylestern überwiegt, aber dann treten die ökologischen Vorteile der Erfindung nicht mehr ausreichend in Erscheinung.

Im übrigen kann es in manchen Fällen angezeigt sein, der Lösung des Phenolharzes im Methylester noch einen die Polarität des Lösungsmittels erhöhenden Zusatz zuzusetzen. Für diesen Zweck sind zahlreiche polare Verbindungen geeignet, beispielsweise ein als "Dibasic Ester" oder kurz "DBE" bezeichnetes Gemisch aus Dimethylestern von C₄ - C₆-Dicarbonsäuren. An den grundsätzlichen Vorteilen der Verwendung von Fettsäuremethylestern als Lösungsmittel für Polyurethan-Bindemittelsysteme ändert sich durch einen solchen polarisierenden Zusatz nichts.

Der schon als typisches Beispiel für die erfindungsgemäß zu verwendenden Lösungsmittel genannte Rapsölmethylester ist ein umweltfreundliches und CO₂-neutrales Naturprodukt. Er ist hochsiedend und ausreichend dünnflüssig, erfüllt also die physikalischen Anforderungen an ein Lösungsmittel für Polyurethan-Bindemittelsysteme. Auch ist er praktisch geruchfrei und arbeitsplatzmäßig als unbedenklich eingestuft. Weiterhin ist er nicht als brennbares Gefahrgut klassifiziert, was den Transport und die Lagerung der damit hergestellten Lösungen wesentlich vereinfacht. Außerdem führt er beim Abguß kaum zu unerwünschten gasförmigen Spaltprodukten, weil die zahlreichen Doppelbindungen (Rapsöl enthält überwiegend einfach- und mehrfach-ungesättigte Fettsäuren) zu festen, nicht ausgasenden Verbindungen reagieren. Die maximal tolerierbaren Arbeitsplatzkonzentrationen werden bei der Verwendung von Rapsölmethylester als Lösungsmittel nicht annähernd erreicht. Im übrigen ergibt Rapsölmethylester auch eine ausgezeichnete Trennwirkung beim Entfernen von Kernen und Formen, so daß der Einsatz von zusätzlichen Trennmitteln nicht erforderlich ist.

Für die anderen Fettsäuremethylester und Fettsäuremethylestermischungen sind analoge Aussagen zutreffend. Herausgehoben sei noch wegen seiner unproblematischen Verarbeitbarkeit der Methylester des Sojaöls. Besonders gute Ergebnisse - im Einzelfall sogar bessere als mit Rapsölmethylester - wurden mit dem Methylester des Leinöls erhalten. Rizinusölmethylester ist insbesondere als Lösungsmittel für das Phenolharz geeignet, kommt allerdings wegen seines Gehalts an OH-Gruppen weniger für die Polyisocyanate in Betracht, und hat dafür den Vorteil, daß er wegen dieser OH-Gruppen in das Polyurethan eingebaut wird. Weitere Methylester sind in der Tabelle I angegeben.

Tabelle I

Fettsäuremethylester		
	Schmelzpunkt [°C]	Siedepunkt [°C]
Palmitinsäuremethylester	29,5	129 - 133
Stearinsäuremethylester	38,5	443 (bei 747 Torr)
Laurinsäuremethylester	4	261 - 262
Ölsäuremethylester	-19	215 - 216 (bei 15 Torr)
Sorbinsäuremethylester	5	170
Linolsäuremethylester	-35	207 - 208 (bei 11 Torr)
Linolensäuremethylester		207 (bei 14 Torr)
Arachinsäuremethylester	46 - 47	215 - 216 (bei 10 Torr)
Behensäuremethylester	53 - 54	224 (bei 20 hPa)

Die nachfolgenden Beispiele sollen die Erfindung erläutern, ohne sie einzuschränken. Die in den Beispielen verwendete Mengenangabe "GT" bedeutet Gewichtsteile. Handelsnamen sind durch "(H)" gekennzeichnet.

In den Beispielen wird die Erfindung in der bevorzugten Ausführungsform, in der die hochsiedenden Aromaten vollständig durch Fettsäuremethylester ersetzt sind, erläutert und mit Ergebnissen verglichen, die bei Verwendung herkömmlicher Lösungsmittel erzielt wurden. Wenn die Fettsäuremethylester zusammen mit hochsiedenden Aromaten als Lösungsmittel eingesetzt wurden, lagen die Ergebnisse im Bereich zwischen den nachfolgend als "erfindungsgemäß" und "herkömmlich zum Vergleich" dargestellten Ergebnissen.

Beispiel 1: Herstellung eines Phenolharzes (Praekondensat)

In einem Reaktionsgefäß, das mit Kühler, Thermometer und Rührer ausgerüstet war, wurden

385,0 GT Phenol
176,0 GT Paraformaldehyd und
1,1 GT Zinkacetat

vorgelegt. Der Kühler wurde auf Rückfluß gesetzt. Die Temperatur wurde innerhalb einer Stunde kontinuierlich ansteigend auf 105° C gebracht und zwei bis drei Stunden auf dieser Temperatur gehalten, bis ein Brechungsindex von 1,590 erreicht war. Dann wurde der Kühler auf atmosphärische Destillation umgestellt und die Temperatur innerhalb einer Stunde auf 125 - 126° C erhöht, bis ein Brechungsindex von etwa 1,593 erreicht war. Danach erfolgte eine Vakuumdestillation bis zu einem Brechungsindex von 1,612. Die Ausbeute betrug 82 - 83 % der eingesetzten Rohstoffe.

Dieses Phenolharz wurde zur Herstellung von Prüfkörpern nach dem Coldbox-Verfahren (Beispiel 2) und auch zur Herstellung von Prüfkörpern nach dem No-Bake-Verfahren (Beispiel 3) eingesetzt.

Beispiel 2: Coldbox-Verfahren

Aus dem Phenolharz gemäß Beispiel 1 wurden bei Erreichen des Sollwertes Lösungen hergestellt, welche die nachfolgend angegebene Zusammensetzung aufwiesen:

Erfindungsgemäß ("Harzlösung 2E")

100,0 GT Phenolharz gemäß Beispiel 1
54,5 GT Rapsölmethylester und
27,3 GT DBE (H) (Gemisch aus Dimethylestern von C₄ - C₆-Dicarbonsäuren).
0,3 % Aminosilan oder Amidosilan

Herkömmlich zum Vergleich ("Harzlösung 2V")

100,0 GT	Phenolharz gemäß Beispiel 1
20,0 GT	Isophoron (Cyclisches keton)
23,0 GT	Triacetin (Glycerintriacetat)
40,0 GT	Solvesso 150 ^(H) (C ₁₀ -C ₁₃ -Aromatengemisch)
16,7 GT	Plastomoll DOA ^(H) (Dioctyladipat)

Weiterhin wurden folgende Polyisocyanat-Lösungen bereitgestellt:

Erfindungsgemäß ("Aktivator 2E")

80 - 85 GT	Diphenylmethandiisocyanat (MDI technisch)
15 - 20 GT	Rapsölmethylester und
0,2 GT	Säurechlorid

Herkömmlich zum Vergleich: ("Aktivator 2V")

77,5 GT	Diphenylmethandiisocyanat (MDI technisch)
19,0 GT	Shellsol R ^(H) (Kohlenwasserstoffgemisch mit 85 % Aromaten)
3,0 GT	Essovarsol 60 ^(H) (aliphatische und cycloaliphatische Kohlenwasserstoffe)
0,3 GT	Säurechlorid
0,3 GT	Silan.

Sodann wurden Formstoff-Mischungen hergestellt, indem Quarzsand, Harzlösung und Aktivator in einem Schwingmischer innig vermischt wurden. Mit diesen Mischungen wurden bei einem Schießdruck von 4 bar Prüfkörper (+GF+Riegel) geschossen, die anschließend 10 sec lang bei 4 bar Begasungsdruck mit Dimethylisopropylamin begast und dann 10 sec lang mit Luft gespült wurden. Die Mischungen hatten folgende Zusammensetzung:

Erfindungsgemäß ("Kerne 2E")

100 GT	Quarzsand H32
0,8 GT	Harzlösung 2E und
0,8 GT	Aktivator 2E

Herkömmlich zum Vergleich ("Kerne 2V")

100 GT	Quarzsand H32
0,8 GT	Harzlösung 2V und
0,8 GT	Aktivator 2V

Anschließend wurden die Biegefestigkeiten der so erhaltenen Prüfkörper nach der GF-Methode ermittelt. In der Tabelle II sind die Festigkeitswerte der Kerne 2E und der Kerne 2V gegenübergestellt. Dabei wurden die gleichen Untersuchungen einmal mit einer sofort nach dem Vermischen zu Formkörpern verarbeiteten Mischung und zum anderen mit einer nach dem Vermischen (zur Beurteilung der sogenannten "Sandlebenszeit") zunächst 1 Stunde gelagerten und dann zu Formkörpern verarbeiteten Mischung durchgeführt. Die Ermittlung der Festigkeitswerte erfolgte sofort nach dem Begasen (Anfangsfestigkeit) sowie nach 1 Stunde bzw. 24 Stunden nach dem Begasen (Endfestigkeit).

TABELLE II

Biegefestigkeit in N/cm ²						
Mischung Prüfung	sofort verarbeitet			nach 1 h verarbeitet		
	sofort	1 h	24 h	sofort	1 h	24 h
Kerne 2E	240	500	570	220	500	600
Kerne 2V	290	520	580	270	480	540

Die Tabelle III veranschaulicht einige anwendungstechnische Eigenschaften der Kerne 2E im Vergleich zu den Kernen 2V. Dazu wurden sechs unterschiedliche Prüfreiheiten durchgeführt, nämlich:

- Reihe 1: Kerne 1 Tag im Labor gelagert, am nächsten Tag in Wasserschichte getaucht, luftgetrocknet, nach 1 Tag bzw. 2 Tagen geprüft.
 Reihe 2: Kerne in Wasserschichte getaucht, luftgetrocknet, nach 1 bzw. 2 Tagen geprüft.
 Reihe 3: Kerne 1 Tag im Labor gelagert, am nächsten Tag in Wasserschichte getaucht, 1 Stunde im Ofen bei 150° C getrocknet, nach Erkalten (*) geprüft.
 Reihe 4: Kerne in Wasserschichte getaucht, 1 Stunde im Ofen bei 150° C getrocknet, nach Erkalten (*) geprüft.
 Reihe 5: Kerne 1 Tag im Labor gelagert, am nächsten Tag bei 100 %-iger RLF gelagert, nach 1 bzw. 2 Tagen geprüft.
 Reihe 6: Kerne bei 100 %-iger RLF gelagert, nach 1 bzw. 2 Tagen geprüft.

TABELLE III

Biegefestigkeit in N/cm ²										
Prüfungsreihe Prüfzeit (Tage)	1		2		3	4	5		6	
	1	2	1	2	*	*	1	2	1	2
Kerne 2E	540	560	550	540	550	550	500	520	490	500
Kerne 2V	530	520	560	560	550	580	480	490	500	510

Die Tabellen II und III lassen erkennen, daß die erfindungsgemäß hergestellten Kerne in allen Fällen praktisch die gleichen Festigkeitswerte wie die herkömmlich hergestellten Kerne aufweisen. Der wesentliche Unterschied besteht darin, daß die Kerne 2E bei ihrer Herstellung und auch beim Gießen keine spürbare Arbeitsplatzbelastung mehr verursachen. Das Verhalten beim Gießen haben labormäßig durchgeführte Probe-Abgüsse bestätigt.

Beispiel 3: No-Bake-Verfahren

Aus dem Phenolharz gemäß Beispiel 1 wurden Harzlösungen mit folgender Zusammensetzung hergestellt:

Erfindungsgemäß ("Harzlösung 3E")

58 GT Phenolharz
 14 GT Rapsölmethylester und
 28 GT DBE ^(H)

Herkömmlich zum Vergleich ("Harzlösung 3V")

58 GT Phenolharz
 28 GT DBE ^(H)
 14 GT Hydrosol AFD ^(H) (Gemisch hochsiedender Aromaten)

Die für das No-Bake-Verfahren verwendeten Polyisocyanat-Lösungen wiesen folgende Zusammensetzung auf:

Erfindungsgemäß ("Aktivator 3E")

85 GT Diphenylmethandiisocyanat
 15 GT Rapsölmethylester

Herkömmlich zum Vergleich ("Aktivator 3V")

70 GT Diphenylmethandiisocyanat
 30 GT Hydrosol AFD ^(H)

Sodann wurden in einem Schwingmischer Formstoffmischungen folgender Zusammensetzung hergestellt:

Erfindungsgemäß ("Mischung 3E")

- 5 100,0 GT Quarzsand H32
 0,9 GT Harzlösung 3E
 0,9 GT Aktivator 3E
 2,0 % Phenylpropylpyridin (Prozentangabe bezogen auf die Harzlösung)

10 Herkömmlich zum Vergleich ("Mischung 3V")

- 100,0 GT Quarzsand H32
 0,9 GT Harzlösung 3V
 0,9 GT Aktivator 3V
 15 2,0 % Phenylpropylpyridin (Prozentangabe bezogen auf die Harzlösung)

Diese Mischungen wurden in Formen gestampft und dem Abbinden überlassen. Beide Mischungen hatten nach 2 min angezogen und waren nach 3 min abgebunden. Nach jeweils 1 Stunde, 2 Stunden bzw. 24 Stunden wurden die Biegefestigkeiten der abgebundenen Mischungen ermittelt. Die ermittelten Festigkeitswerte sind in der Tabelle IV einander gegenübergestellt, wobei zu erkennen ist, daß die Festigkeitswerte der erfindungsgemäßen Mischung durchweg deutlich besser sind als die der herkömmlichen Mischung. Zur Arbeitsplatzbelastung gilt das im Beispiel 2 gesagte in gleicher Weise auch hier.

TABELLE IV

Biegefestigkeit in N/cm ²			
Prüfung nach	1 h	2 h	3 h
Mischung 3E	230	320	380
Mischung 3V	170	220	270

35 **Patentansprüche**

1. Bindemittelsystem auf Polyurethan-Basis für Gießerei-Formstoffe, enthaltend ein freie OH-Gruppen enthaltendes Phenolharz und ein Polyisocyanat als Reaktionspartner sowie Fettsäuremethylester als Lösungsmittel oder als Lösungsmittelbestandteil zumindest für einen der beiden Reaktionspartner, wobei die Fettsäuremethylester die Methylmonoester von einer oder mehreren Fettsäuren mit einer Kohlenstoffkette ab 12 C-Atomen sind.
2. Bindemittelsystem nach Anspruch 1, enthaltend die Fettsäuremethylester als alleiniges Lösungsmittel zumindest für das Polyisocyanat.
3. Bindemittelsystem nach Anspruch 1, enthaltend die Fettsäuremethylester zusammen mit hochsiedenden aromatischen Kohlenwasserstoffen als Lösungsmittel zumindest für das Polyisocyanat, wobei der Anteil der Fettsäuremethylester den Anteil der Kohlenwasserstoffe überwiegt.
4. Bindemittelsystem nach Anspruch 1, enthaltend die Fettsäuremethylester zusammen mit Lösungsmitteln höherer Polarität als Lösungsmittel zumindest für das Phenolharz.
5. Verfahren zur Herstellung eines Gießereiformstoff-Bindemittelsystems, das als Reaktionspartner ein freie OH-Gruppen enthaltendes Phenolharz und ein Polyisocyanat umfaßt, wobei das Phenolharz und/oder das Polyisocyanat in Fettsäuremethylestern als Lösungsmittel oder als Lösungsmittelbestandteil gelöst wird und wobei die Fettsäuremethylester die Methylmonoester von einer oder mehreren Fettsäuren mit einer Kohlenstoffkette ab 12 C-Atomen sind.
6. Verfahren nach Anspruch 5, wobei die Fettsäuremethylester als alleiniges Lösungsmittel zumindest für das Polyisocyanat eingesetzt werden.

7. Verfahren nach Anspruch 5, wobei die Fettsäuremethylester zusammen mit hochsiedenden aromatischen Kohlenwasserstoffen als Lösungsmittel zumindest für das Polyisocyanat eingesetzt werden, und wobei der Anteil der Fettsäuremethylester den Anteil der Kohlenwasserstoffe überwiegt.
- 5 8. Verfahren nach Anspruch 5, wobei die Fettsäuremethylester zusammen mit Lösungsmitteln höherer Polarität als Lösungsmittel zumindest für das Phenolharz eingesetzt werden.
9. Verwendung von Methylestern höherer Fettsäuren als Lösungsmittel oder Lösungsmittelbestandteil für einzelne oder beide Komponenten von Gießerei-formstoff-Bindemitteln auf Polyurethan-Basis, deren Komponenten ein freie OH-Gruppen enthaltendes Phenolharz und ein Polyisocyanat als Reaktionspartner umfassen.
- 10 10. Verfahren zur Herstellung von Gießerei-Formen und -Kernen aus einer Formstoffmischung, die mittels eines Bindemittelsystems auf Polyurethanbasis gebunden wird, welches ein freie OH-Gruppen enthaltendes Phenolharz und ein Polyisocyanat als Reaktionspartner umfaßt, wobei eine oder beide Komponenten des Bindemittels in einem Fettsäuremethylester enthaltenden Lösungsmittel gelöst worden sind.
- 15 11. Verwendung eines Bindemittels auf Polyurethan-Basis, das ein freie OH-Gruppen enthaltendes Phenolharz und ein Polyisocyanat als Reaktionspartner sowie Fettsäuremethylester als Lösungsmittel zumindest für einen der beiden Reaktionspartner enthält, zum Binden von Formstoffmischungen bei der Herstellung von Gießerei-Formen und -Kernen.
- 20

25

30

35

40

45

50

55



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 11 6921

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
X	US 4 268 425 A (GARDIKES JOHN J) 19.Mai 1981 * Spalte 4, Zeile 64 - Spalte 5, Zeile 21 * Spalte 7, Zeile 48 - Spalte 8, Zeile 5 * * Ansprüche *	1-11	B22C1/22 C08G18/54 C08K5/10
X	WO 95 14735 A (ASHLAND OIL INC) 1.Juni 1995 * Seite 6, Zeile 35 - Seite 8, Zeile 33 * * Ansprüche *	1-11	
A	EP 0 519 734 A (MITSUI TOATSU CHEMICALS) 23.Dezember 1992 * Seite 3, Zeile 26 - Zeile 33 * * Seite 3, Zeile 55 - Seite 4, Zeile 8 * * Ansprüche *	11	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 95, no. 004, 31.Mai 1995 & JP 07 002971 A (MITSUI TOATSU CHEM INC), 6.Januar 1995, * Zusammenfassung *	1	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6) B22C C08G C08K
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 24.Februar 1997	Prüfer Riba Vilanova, M
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument A : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 (12.82) (P04C01)